

**Garant**
**VHM-ruwfrees HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**


## Bestelgegevens

Bestelnummer	203072 10
GTIN	4062406565183
Artikelklasse	11X

## Omschrijving

### Uitvoering:

Voor het **ruwen en nabewerken**. Tot  $1,5 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend. Geoptimaliseerde kopse geometrie.

### Toepassing:

- **Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping.**
- **Grote spanruimtes.**
- **Verbeterde spaanafvoer door geoptimaliseerde kopse geometrie.**
- **Minimale slijtage dankzij stabiele snijkanten.**

## Technische beschrijving

Vrijloop-Ø $D_1$	9,8 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Schacht-Ø $D_s$	10 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijkant-Ø $D_c$	10 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	30 mm
Snijlengte $L_c$	22 mm
Aantal tanden $Z$	4
Spiraalhoek	38 graden

Hoekfasehoek	45 graden
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Tolerantie nominale Ø	e8
Totale lengte L	72 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Coating	AlCrN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	MTC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	265 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	250 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	160 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	100 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	90 m/min	M
GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		

nat maximaal	geschikt
nat minimaal	beperkt geschikt
droog	geschikt
Lucht	geschikt